

THE DESMOND-STEPHAN MANUFACTURING CO.

Cable Address
 "DESMOND" Urbana
 Iron Age Code on page 8

Urbana, Ohio, U. S. A.

Other Codes Used
 ABC 5th Edition
 Western Union

Manufacturers of Grinding Wheel Dressers

FOREIGN REPRESENTATIVES

ENGLAND, FRANCE, ITALY—Alfred Herbert, Ltd. CANADA—Desmond-Stephan Mfg. Co., Ltd., Hamilton, Ontario

GRINDING WHEEL DRESSERS

Plant, Experience and Organization

This firm has manufactured grinding wheel dressers and cutters for seventeen years. It makes the most complete line of such tools. The Company, therefore, feels qualified to render valuable service to clients who are in doubt as to the type of dresser or cutter best suited to their particular requirements. Years of experience enable us to give advice based on accumulated knowledge of cutting and dressing operations. This means saving of time and money. Our methods of manufacture and our products have stood the test of time.

Users

A list of firms using our various types of dressers and cutters would be practically a complete list of the leading manufacturers in the United States who use grinding wheels of any description. The excellence of the product is evidenced not only by the number of users of grinding wheels who are customers of the Desmond-Stephan Company, but also by the fact that the leading manufacturers of grinding wheels in the United States depend to a large extent upon this Company to fill their requirements for finishing wheels.



Fig. 1. Desmond-Huntington Dressers

Desmond-Stephan Dressers

Desmond-Stephan dressers are made in three general types: The revolving cutter type, the abrasive type and the diamond type. This broad variety provides a tool for truing and dressing every kind of grinding wheel.

The Desmond-Huntington Dresser

This is a revolving cutter dressing tool designed for use on large or hard grinding wheels where quick action is desired. It is made in three sizes (see Fig. 1); the actual size of the cutters is shown in Fig. 6. Nos. 1 and 2 dressers are recommended in preference to No. 0, especially for use on

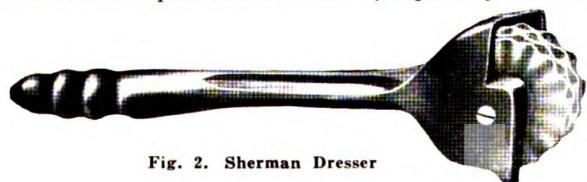


Fig. 2. Sherman Dresser

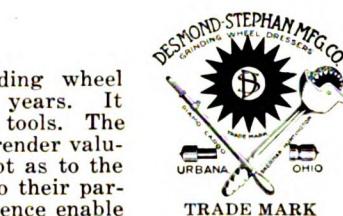
large wheels, where they are much more economical. The mounting consists of a bushing which revolves on a spindle between two washers. These mountings are carefully hardened so as to prevent wear on the sides of the jaws. All three sizes are equipped with safety hoods which protect the workmen from flying particles.

Desmond Removable Jaw Holder

In the Huntington dresser there is always some wear at the nose, directly in front of the bushings. To overcome this objection, the Company has designed a removable jaw holder (Fig. 5). When needed, a new set of hardened jaws may be inserted in the handle, thus completely renewing the dresser.

The Sherman Dresser

These are made in two sizes, identical with Nos. 1 and 2 Huntington, as far as the handle and mounting are concerned. The cutters are radially corrugated discs. These corrugations extend almost to the center of the cutter,



presenting a cutting surface until entirely worn away. These cutters have not the penetrating qualities of the Huntington, but this is frequently an advantage on large coarse wheels, as it gives a smoother surface and enables a sharp corner to be given to the wheel.

The Diamo-Carbo Dresser

This dresser, Fig. 3, consists of a steel tube filled with an abrasive of such intense hardness that it will cut any grinding wheel except the "hard" grades or extremely coarse wheels. The composition of this abrasive is the result of many years of experiment and use—it has been developed to a point where it is as efficient as a diamond in all cases except where precision work is required. By using the Diamo-Carbo dresser for rough dressing precision wheels, the diamond dresser is relieved of much wear, and a valuable economy effected. In some shops the Diamo-Carbo has replaced the diamond dresser entirely.



Fig. 3. Diamo-Carbo Dresser

The abrasive is regularly made in three diameters $\frac{1}{4}$, $\frac{3}{8}$ and $\frac{5}{8}$ in. (6, 10 and 16 mm.), but special diameters and lengths can be made when desired. The two smallest sizes are suitable for fine and small wheels; the $\frac{5}{8}$ -in. (16 mm.) size is suitable for most wheels up to 12 in. (305 mm.) in diameter.

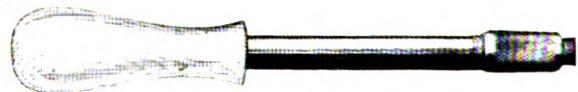


Fig. 4. Magazine Dresser

The Magazine Dresser

In this dresser shown in Fig. 4 the abrasive is inserted in the tube and held in place by a knurled chuck. Abrasives can be replaced as needed. They are made in two sizes:

Nos. 1 and 2, with abrasives $\frac{1}{2}$ and $\frac{3}{4}$ in. (13 and 19 mm.) in diameter, respectively.

Combination Dressers

Dressers having the Diamo-Carbo abrasive at one end and Huntington or Sherman cutters at the other end are also made. This gives in one tool a dresser for all classes of wheels.

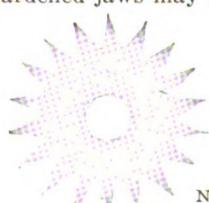
Diamond Dressers

The accurate truing of precision grinders requires a diamond dresser.

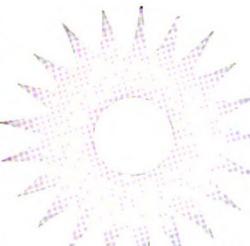
The Company can furnish diamonds of high quality, mounted in hand dressing tools or in nibs suitable for use in truing wheels on Norton, Landis, or other grinders.



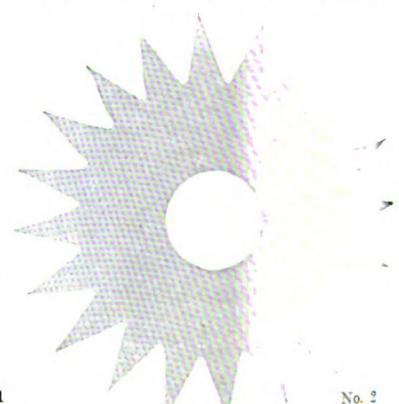
Fig. 5. Desmond Removable Jaw Holder



No. 0



No. 1



No. 2

Fig. 6. Cutters for Desmond-Huntington Dressers (Full Size)

FABRICANTES DE HERRAMIENTAS PARA COMPOSER MUELAS DE ESMERIL

Establishimiento, Práctica y Organización

Esta compañía ha estado fabricando herramientas para componer muelas de esmeril por mas de diez y siete años. La práctica en estos años adquirida nos ha enseñado a fabricar herramientas cuya superioridad es indiscutible y los métodos de fabricación permiten producir lo que la práctica moderna demanda.

Una lista de los fabricantes que usan nuestros productos sería tan completa que representaría en casi su totalidad los fabricantes más prominentes de los Estados Unidos. La excelencia del producto no sólo lo comprueba el hecho de que estos fabricantes emplean nuestras herramientas sino el hecho aún más importante de que los fabricantes de muelas esmeril emplean estas herramientas para la fabricación de las muelas que ellos fabrican.

Herramientas Desmond-Stephan

Las herramientas Desmond-Stephan para componer muelas se construyen en tres tipos diferentes: El tipo giratoria, el tipo de fricción y el de punta de diamante. Con estos tipos de herramientas es posible componer cualquiera clase de muela de esmeril.

Herramienta Desmond-Huntington para Componer Muelas

Esta es una herramienta giratoria para componer muelas de gran tamaño. Se construyen en tres tamaños (véase la fig. 1). Las herramientas Nos. 1 y 2 se recomiendan en preferencia a la No. 0, cuando las muelas son de grano tamaño. El caballete de esta herramienta consiste de una camisa en la cual gira el husillo soportado por dos arandelas. Los tres tamaños están protegidos por campanas de seguridad para proteger al obrero del polvo y partículas que saltan.

Herramienta Sherman

Estas herramientas se hacen en dos tamaños e idénticas a las herramientas Huntington Nos. 1 y 2 en lo que se refiere al mango y caballete. Las cuchillas consisten de discos reforzados radialmente; estos refuerzos llegan hasta casi el centro. Estas cuchillas no tienen las cualidades constantes de las herramientas Huntington, pero esto es a menudo una ventaja cuando se trata de componer muelas de grano grueso, pues les da una superficie más suave y las esquinas son más perfectas.

Herramienta Diamo-Carbo

Esta herramienta, fig. 3, consiste de un tubo de acero lleno con polvo de esmeril de tal dureza que puede bruñir cualquier muela de esmeril con excepción de aquellas excepcionalmente duras o de grano demasiado grueso. La composición de este polvo es el resultado de observaciones y experimentos llevados a efectos por varios años y se le ha desarrollado hasta tal punto que bien se le puede comparar con el polvo de diamante.

Estos tubos se hacen en tres diámetros diferentes: $\frac{1}{4}$, $\frac{3}{8}$ y $\frac{5}{8}$ de pulg. (6, 10 y 16 mm.), pero pueden fabricarse también en diámetros especiales. Los dos tamaños menores son apropiados para muelas pequeñas y finas, y el de $\frac{5}{8}$ de pulg. es adecuado para muelas mayores de 12 pulg. (305 mm.) de diámetro.

Herramienta de Tubo Cambiable

La herramienta que se muestra en la fig. 4 del texto inglés, se compone de un tubo sujeto mediante un anillo molteado. El tubo puede desmontarse. Estas herramientas se hacen en dos tamaños: el No. 1 y el No. 2, con tubos de $\frac{1}{2}$ y $\frac{3}{4}$ pulg. (13 y 19 mm.), respectivamente.

Herramientas de Combinación

La compañía fabrica también herramientas que tienen en un extremo esmeril "Diamo-Carbo" y en el otro las cuchillas Huntington o Sherman. Esta combinación tiene la ventaja de proporcionar dos herramientas en una, aumentando así sus aplicaciones.

Herramientas con Punta de Diamante

El componer muelas de esmeril con precisión requiere una herramienta con punta de diamante. La compañía está en condiciones de proporcionar herramientas de mano para componer muelas en las máquinas Norton o Landis.

APPAREILS A DRESSER LES MEULES A RECTIFIER

Usine, Expérience et Organisation

Depuis dix-sept ans nous fabriquons plusieurs modèles d'appareils à dresser les meules à rectifier. Une longue expérience et une grande pratique du tournage et du dressage des meules nous permettent de conseiller et d'aider nos clients à résoudre les problèmes relatifs à ce genre de travail et à choisir les outils qui conviennent le mieux à chaque cas particulier. Nos méthodes de fabrication et les produits qui en résultent ont fait leurs preuves depuis longtemps.

Sociétés qui emploient nos Appareils à Dresser et à Tailler

Presque tous les fabricants les plus importants des Etats-Unis qui emploient des machines à meuler et à rectifier utilisent nos modèles variés d'outils à dresser et à tailler les meules.

Appareils à Dresser les Meules Desmond-Stephan

Ces appareils se font en trois modèles principaux: le modèle à disques rotatifs, le modèle à substance abrasive et le modèle à diamant.

Appareil à Dresser les Meules Desmond-Huntington

C'est un outil rotatif construit pour dresser les meules dures ou très larges, employées pour meuler rapidement. Il se fait en trois tailles (voir figs. 1 et 6). Les Nos. 1 et 2 sont préférables au No. 0 pour emploi sur les meules épaisses. L'assemblage comporte une bague qui tourne sur un arbre entre deux rondelles et le tout est soigneusement trempé afin de réduire l'usure au minimum sur les côtés des joues. Les trois modèles sont pourvus de protecteurs de sûreté qui protègent les ouvriers contre la poussière et les débris.

Appareil à Joue Amovible Desmond

L'appareil Huntington s'use toujours un peu sur le nez, à l'avant de la broche. Pour remédier à ce défaut, il est pourvu d'une joue amovible (voir fig. 5) se remplaçant facilement.

Appareils à Dresser les Meules Sherman

Ces outils se font en deux tailles, l'assemblage et le manche sont analogues à ceux des outils Huntington Nos. 1 et 2. Les disques sont ondulés radialement. Les ondulations s'étendent presque jusqu'au centre des disques ce qui assure une surface coupante jusqu'à complète usure des disques. Ils sont avantageux pour dresser les grosses meules à gros grain (voir fig. 2).

Outil à Dresser les Meules Diamo-Carbo

Cet outil (voir fig. 3) est formé d'un tube en acier rempli d'une substance abrasive d'une telle dureté qu'elle peut attaquer n'importe quelle meule à émeri, sauf les meules de qualité "Hard" ou celles dont le grain est excessivement gros. Cette composition est aussi efficace que le diamant pour toutes les meules, sauf celles qui sont employées pour les travaux de précision. En se servant du Diamo-Carbo pour ébaucher les meules de précision, on fait une économie appréciable de diamants.

Outil à Dresser les Meules "Magazine"

La substance abrasive est maintenue dans le tube des outils au moyen d'un bouchon molteado et le tube peut être rempli à volonté.

Outils Combinés à Dresser les Meules

Nous fabriquons également des outils combinés à dresser les meules, ayant un tube à substance abrasive Diamo-Carbo à une extrémité et des disques Huntington ou Sherman à l'autre.

Diamants à Dresser les Meules

Il est nécessaire de se servir d'un diamant pour tourner et dresser les meules employées pour les travaux de précision.

Nous pouvons fournir des diamants de très bonne qualité montés sur les porte-diamant ordinaires ou dans les nez spéciaux pour tourner les meules sur les machines à meuler et à rectifier Norton et Landis.

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ПРАВКИ ШЛИФОВАЛЬНЫХЪ КРУГОВЪ.

Заводъ, опытъ и организация.

Наша Компания изготавливает уже въ течениe 17 лѣтъ полный комплектъ инструментовъ для правки шлифовальныхъ круговъ. Компания поэтому можетъ давать цѣлымъ указания своимъ клиентамъ относительно того, какие инструменты наиболѣе подходятъ для ихъ практическихъ надобностей. Примѣненіемъ нашихъ инструментовъ достигается экономія времени и денегъ. Наші методы производства и наши издѣлія съ честью выдержаніе испытаніе временемъ.

Употребление.

Перечень фирмъ, пользующихся различными типами нашихъ инструментовъ для правки шлифовальныхъ круговъ, заключаетъ въ себѣ всѣхъ главныхъ заводчиковъ въ Соед. Шт., которые употребляютъ шлифовальные круги въ своемъ производствѣ. Высокое качество нашихъ издѣлій видно не только изъ большого количества нашихъ клиентовъ среди заводчиковъ, пользующихся шлифовальными кругами, но также и изъ того факта, что сами заводчики шлифовальныхъ круговъ въ Соед. Шт. въ значительной степени зависятъ отъ нашей Компаниі въ изготавлениі фасонныхъ круговъ.

Инструменты для правки Дисмондъ-Стефанъ.

Эти инструменты изготавливаются трехъ типовъ съ вращающимъся рѣзцомъ, рѣзущимъ стержнемъ и алмазомъ. Эта широкая вариація даетъ выборъ инструментовъ для провѣрки и правки всѣхъ родовъ шлифовальныхъ круговъ.

Инструментъ Дисмондъ-Хунтингтонъ. (Фиг. 1).

Этотъ инструментъ съ вращающимся рѣзцомъ удобенъ для большихъ или твердыхъ шлифовальныхъ круговъ. Дѣйствительные размѣры рѣзцовъ показаны на фиг. 6.

Инструменты Шерманъ (Фиг. 2).

Эти инструменты изготавливаются двухъ размѣровъ. Отличаются отъ инструментовъ Хунтингтонъ только формой круглого рѣзца, который здесь имѣетъ складки въ радиальномъ направлениі. Эта волнистость простирается почти до самаго центра рѣзца.

Инструментъ Даймо-Карбо.

Этотъ инструментъ, показанный на фиг. 3, состоитъ изъ стальной трубы съ вставлениемъ въ нее стержнемъ такой большой крѣпости, что онъ будетъ срабатывать любой шлифовальный кругъ, исключая сорта особой твердости. Составъ материала этого стержня является результатомъ многолѣтнихъ опытовъ и усовершенствованій и по эффективности можетъ быть сравниваемъ съ алмазомъ.

Комбинированные инструменты для правки.

Компания изготавливаетъ также инструменты имѣющіе стержень Даймо-Карбо съ одной стороны и рѣзецъ Хунтингтонъ или Шерманъ съ другой. Эта комбинація даетъ инструментъ для правки шлифовальныхъ круговъ всѣхъ родовъ.

Алмазные инструменты для правки.

Аккуратная вывѣрка точныхъ шлифовальныхъ круговъ требуетъ алмазныхъ инструментовъ. Компания поставляетъ для этихъ цѣлей алмазы высшаго качества.

Въ англійскомъ текстѣ приведены слѣдующія плюстрапіи:

Фиг. 4. Державка съ зажимомъ.

Фиг. 5. Съемная державка Дисмондъ.